**测量过程计量要求导出记录**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **测量过程名称** | 发酵温度控制 | **测量要求** | 28±1）℃ |
| **导出日期** | 2016.01.01 | **导出人** | **张胜生** |
| 1. **测量过程控制要求及依据：**   1.1 依据的文件名称：根据公司Q/XRFJ2040107-2020《R03工艺规程》中发酵罐温控制要求为：（28±1）℃。  2.**转化为测量过程的计量要求：**  2.1测量范围：(0～150) ℃  2.2最大允许测量误差： ±1℃  2.3允许不确定度：无  2.4环境条件：常温  2.5操作者资质：经操作值班工岗位培训。  3.**导出测量设备计量要求：**  3.1测量设备的量程：(0～150) ℃  3.2测量设备的最大允许误差/准确度等级： 0.3℃  3.3 测量不确定度：无  4.**现场配备的测量设备：**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 测量设备名称 | 规格型号 | 测量范围 | 准确度等级 | 最大允许误差 | 分辨率 | | 应配 | 温度显示仪 | 无 | （0～150）℃ | 0.2级 | ±0.3℃ | 无 | | 实配 | ＤＣＳ系统 | JX-300XP | （0～150）℃ | 0.2级 | ±0.3℃ | 无 | | 实配 | 温度变送器 | YTA110 | （0～150）℃ | 0.2级 | ±0.3℃ | 无 | | | | |

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程 | 发酵温度控制 | 所在单位 | | | 发酵车间 | |
| 关键测量点类别 | 温度 | 车间装置 | | | ＤＣＳ系统 | |
| 测量设备计量确认情况 | | | | | | |
| 测量设备名称 | 测量设备编号 | 测量范围 | | | | 计量确认状态 |
| ＤＣＳ系统 | ＴＴ2-1002 | (（0～150）℃ | | | | √符合 □不符合 |
| 测量过程有效性确认情况 | | | | | | |
| 确认项目 | | 实际情况 | | | | |
| 测量程序 | | √符合 □不符合 | | | | |
| 测量环境 | | √符合 □不符合 | | | | |
| 测量人员 | | √符合 □不符合 | | | | |
| 测量过程监视记录 | | | | | | |
| 确认过程简述：  为了确认该测量过程的有效性，我们进行用精密温度计进行监视比对，即计算精密温度计与ＤＣＳ显示温度差是否超过0.3℃。  确认结果：精密温度计与ＤＣＳ显示温度这差差值在要求的范围之内，该测量过程有效。  确认人： 温磊 确认时间： 2020.05.28 | | | | | | |
| 测量过程管理状态 | √ 合格 □ 不合格 | | | | | |
| 确认人： | 温磊 | | 日期： | 2020.05.28 | | |